

⑫ 公開特許公報(A) 平3-29753

⑤ Int. Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成3年(1991)2月7日

B 65 D 33/06
33/026833-3E
6833-3E

審査請求 有 請求項の数 1 (全5頁)

⑭ 発明の名称 折り畳み手提げ袋

⑯ 特 願 平1-155004

⑰ 出 願 平1(1989)6月17日

⑱ 発 明 者 永 岡 訓 二 福岡県福岡市東区大字八田559番地の3
⑲ 出 願 人 永佐化工株式会社 福岡県福岡市東区箱崎ふ頭5丁目9番27号
⑳ 代 理 人 弁理士 小 堀 益

明 細 書

1. 発明の名称 折り畳み手提げ袋

2. 特許請求の範囲

1. 熱可塑性合成樹脂シート片の中央に形成された折り込みされた底部を有して重なり合わされたシート片の端部を融着した袋本体と同袋本体の開口部に融着された手提げ部材とからなり、前記折り込みされた底部には同折り込みされた底部の内側一方に固着した底板を有する折り畳み手提げ袋。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は、買上げられた罐ビール等を販売店に入れ、顧客による運搬の便利のために使用されるプラスチックフィルム製の手提げ袋に関する。

〔従来の技術〕

従来このようなプラスチックフィルム製の手提げ袋として第6図に示すものがある。

この手提げ袋は、袋本体Aと、この袋本体Aの口部Bに取付けられた提げ部Cと、通常厚紙から

なる底部材Dとからなり、これ積み重ねて店頭に置かれている。売上げに際しては、口部Bを開いてその底に底部材Dを敷いて、第7図に示すように、売上げ品を入れて顧客に手渡すものである。

この種の手提げ袋は、見栄えも良く、使い易く、その上強度も比較的高いということから利用者から重宝されている。

〔発明が解決しようとする課題〕

ところが、この手提げ袋の製造に際しては、その構造上手作業に頼らざるを得ない。

すなわち、

① チューブ状からなるプラスチックフィルムの両側部に折り込み部を形成する。

② 一端部を熱融着せしめて底部を作る。

③ 口部に紙製補強材を入れて折り曲げ、吊り具挿入孔を穿孔したのち、口部両側に吊り具を取付ける。

④ 特殊な形状を有する紙製底板を袋内にセットする。

という工程を経て製造され、その作業は手作業と

ならざるを得ない。

そのため、その製品自体は重用されるが、コスト的にも、また市場供給量も少なく、その上、収納商品の販促メディアとして、袋表面への種々の印刷にも制限を受けるという多くの解決すべき課題を有するものである。

本発明はかかる課題を解決するもので、機械処理によって簡単に製造でき、その使用に当たって更に一段と便利な手提げ袋を提供するものである。
〔課題を解決するための手段〕

本発明は、従来チューブ状であった袋本体の出発材料を、機械作業に適した熱可塑性の合成樹脂シート材にすることによって上記課題を解決したものである。

具体的には、熱可塑性合成樹脂シート片の中央に形成された折り込みされた底部を有して重なり合わされたシート片の端部を融着した袋本体と同袋本体の開口部に融着された手提げ部材とからなり、前記半折した底部の内側一方に底紙を固着してなるものである。

れによって形成された袋本体の開口部4の両縁には同じく合成樹脂製の手提げ材5が融着されている。6は半折された底部2の一方の面7に融着部8を形成して固着された厚紙製の底板を示す。

このような構成からなる袋10は第1図に示す態様で整理保管される。同図から明らかなように折り畳み状態では、袋自体が基本的にはシートを折り曲げて形成され、その重なり合った縁部を溶着した構造を有し薄い偏平状態となるので、保管に便利なものである。

第4図は第1図に示す折り畳み状態を展開した使用状態を示す。第1図に示す開口部4を拡げるだけで、底部2の一方の内面に固着した底板6は袋の底部2の展開と共に自然に広がって展開した袋の底を形成する。そして、その底部に罐ビールその他の収納物を納めて収納物の運搬に供するものである。

第5図は本発明の袋製造工程を示す図である。同図(a)に示すように予め表面に印刷を施した10～100 μ m厚のプラスチックフィルムシート片

〔作用〕

袋本体の出発材料を従来のチューブ状材からシート材にすることによって、折り曲げ、融着、溶断が容易となり、殆どの工程を自動化することができ、そのうえ、かかる袋表面への多色刷も可能となり、販促商品としての機能を更に高めることができる。

さらには、底紙が底部を形成する折り込みされた部分の一方の内側に溶着等の手段で固定されているため、袋の展開に際して自然に底材となり、底材として格別の加工を施す必要がない。

〔実施例〕

第1図は本発明の折り畳み手提げ袋10を折り畳み状態で示す図であり、第2図は第1図のII-II線による断面を示し、さらに第3図は第1図の折り畳み手提げ袋10の展開図を示す。

この第1図と第2図それに第3図を参照して、本発明の袋10は熱可塑性合成樹脂シート片1の中央を折り込んで形成した底部2を有する。3は重なり合わされたシート片の融着部分を示す。こ

1を、同図(b)に示すように半折し、同図(c)に示すようにさらに折り込んでガゼット底部2を形成する。そして、同図(d)に示すように、折り込みされた底部2が角底になるように不要部分9を溶断する。次に、同図(e)に示すように折り込みされた底部2の一方の面7に厚紙からなる底板6を点融着して融着部8によって固着する。そして、同図(f)に示すように手提げ材5を開口部4の両側に熱融着する。このように底板6を折り込みされた底部2に取付け、また、手提げ材5を開口部4の両側に取り付けた袋本体を、同図(g)に示すように縁部を熱融着し融着部分3を形成して完成する。

本発明の手提げ袋は出発材料としてシート材を使用し単純な工程によって製造されるものである。全工程を機械化し、しかも連続工程とすることが可能となる。

〔発明の効果〕

本発明によって以下の効果を奏することができ

- (1) 工程が単純であるので完全な機械化、自動化が可能となる。
- (2) 底板が固定され、しかも袋の展開とともに自動的に底位置にセットされるので袋の使用のための提供に手間を要しない。
- (3) 収納運搬が従来のものと遜色なく便利である。
- (4) 袋本体への印刷を多様化できるので袋の機能の増大化を図ることができる。

4. 図面の簡単な説明

第1図～第5図は本発明の実施例を示す。

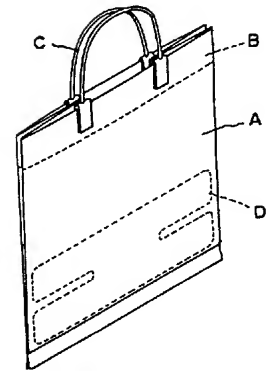
第6図および第7図は従来例を示す。

- | | |
|-------------|----------|
| 1: 合成樹脂シート片 | 2: 底板 |
| 3: 融着部分 | 4: 開口部 |
| 5: 手提起材 | 6: 底板 |
| 7: 底部の一方の面 | 8: 融着部 |
| 9: 不要部分 | 10: 手提起袋 |
| A: 袋本体 | B: 口部 |
| C: 提げ部 | D: 底部材 |

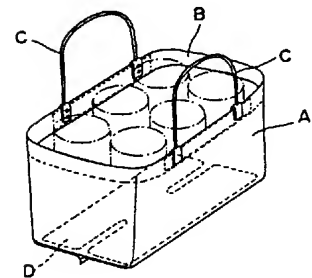
特許出願人 永佐化工株式会社

代理人 小堀 益

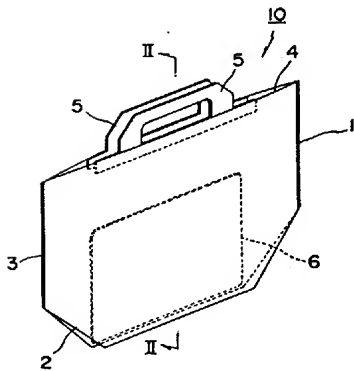
第 6 図



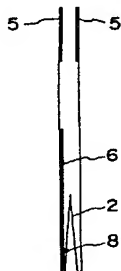
第 7 図



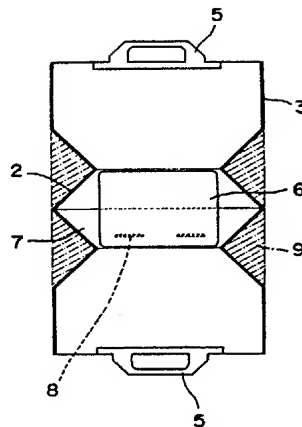
第 1 図



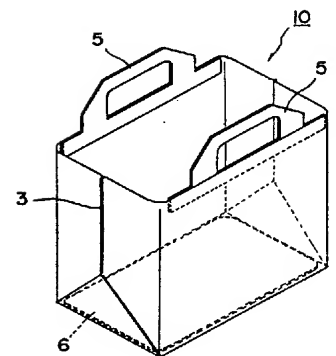
第 2 図



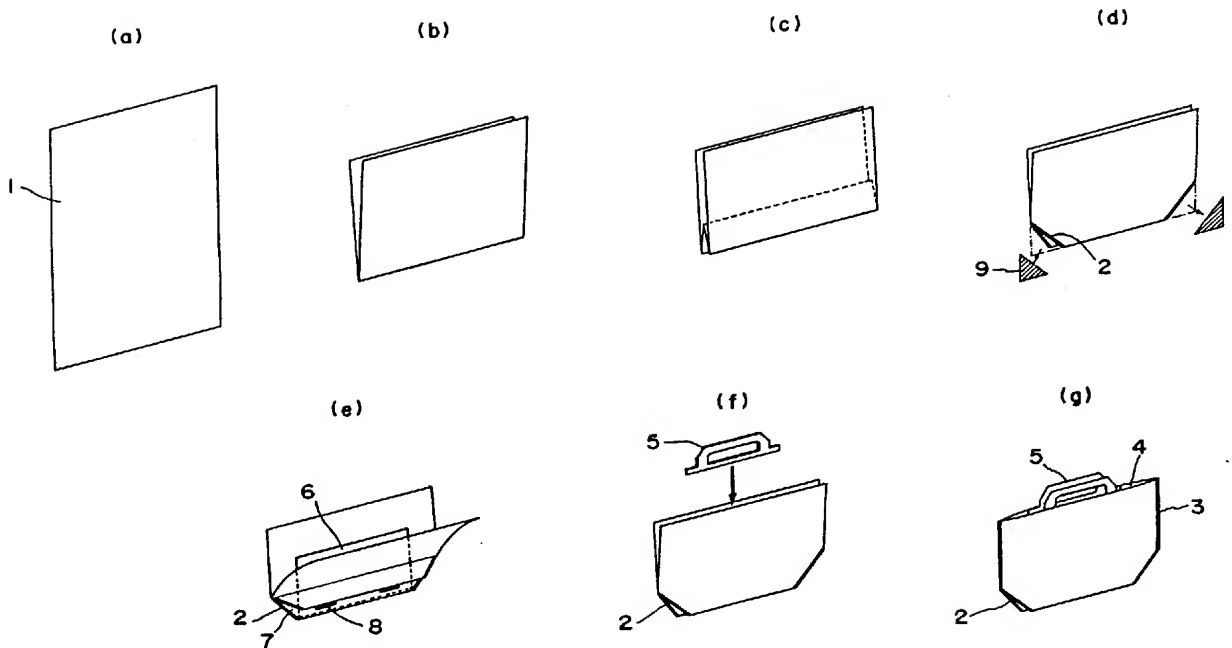
第 3 図



第 4 図



第 5 図



手 続 補 正 書

平成元年8月17日

特許庁長官 吉 田 文 毅 殿

1. 事件の表示

平成1年 特 許 願 第155004号

2. 発明の名称

折り畳み手提げ袋

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

氏 名 加 利 加 功
永 佐 化 工 株式会社

4. 代 理 人

住 所 ㊦ 812 福岡市博多区博多駅前1丁目1-1
博多新三井ビル ☎ (092) 451-8781

氏 名 (8216) 弁理士 小 堀 益

5. 補正の対象

明細書

6. 補正の内容

(1)明細書の第6頁下から第4行と第3行の間に以下の文を挿入する。

「前記の各添付図においては、半折された袋本体の底部2に挿入する厚紙製の底板6は板状のまま挿入する例を示しているが、この厚紙製の底板6を半折された袋本体の底部2に沿った山形に半折した状態で挿入し、裏面から溶着することができる。

この何れの場合も、融着部8を設けずに単に挿入する等任意の態様とすることが可能である。

厚紙製の底板6を半折した状態で袋本体の底部2に沿って挿入した場合には、袋の使用に際して半折した山形の頂部を罐ビールその他の収納物の底で押さえるだけで自然に展開できることになるので便利である。」

方式
審査

手 続 補 正 書

(方式)

平成元年10月26日

適

特許庁長官 吉 田 文 毅 殿

1. 事件の表示

平成1年 特 許 願 第155004号

2. 発明の名称

折り畳み手提げ袋

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

氏 名 ナガサキ カガキ 株式会社

4. 代 理 人

住 所 ㊦ 812 福岡市博多区博多駅前1丁目1-1
博多新三井ビル ☎092-451-8781

氏 名 (8216) 弁理士 小 堀 益

5. 補正命令の日付 平成1年9月11日

発送日 平成1年9月26日

6. 補正の対象

明細書

万 式
審 査(特
許
審
査
印)特
許
審
査
印
1.10.30
正 人
古 屋

7. 補正の内容

明細書第7頁第10～11行「第1図・・・従来例を示す。」を下記の通り補正する。

「第1図は本発明の折り畳み手提げ袋を折り畳み状態で示す図、第2図は第1図のⅡ-Ⅱ線による断面図、第3図は本発明の手提げ袋の展開図、第4図は本発明の手提げ袋の使用状態を示す図、第5図は本発明の手提げ袋の製造工程を示す図、第6図は従来のプラスチックフィルム製の手提げ袋を示す図、第7図は従来の手提げ袋の使用状態を示す図である。」

手 続 補 正 書

平成2年7月3日

特許庁長官 植松・敏 殿

1. 事件の表示

平成1年特許願第155004号

2. 発明の名称

折り畳み手提げ袋

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

氏 名 ナガサキ カガキ 株式会社

4. 代理人

住 所 ㊦ 812 福岡市博多区博多駅前1丁目1-1
博多新三井ビル (092) 451-8781

氏 名 (8216) 弁理士 小 堀 益

5. 補正の対象

明細書

6. 補正の内容

(1) 明細書の第3頁末行と第4頁第1行との間に以下の文を挿入する。

「なお、上記熱可塑性合成樹脂シート片としては単なるシートに限らず、従来の手提げ袋として使用されてきた網状シート、有孔シート、繊維強化シート状のものを含むのは勿論である。」

万 式
審 査(小
堀 益)

2.7.5

PAT-NO: JP403029753A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 03029753 A
TITLE: FOLDABLE HANDBAG
PUBN-DATE: February 7, 1991

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
NAGAOKA, KUNJI	

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
NAGASA KAKO KK	N/A

APPL-NO: JP01155004
APPL-DATE: June 17, 1989

INT-CL (IPC): B65D033/06 , B65D033/02

US-CL-CURRENT: 383/6 , 383/104 , 383/121.1

ABSTRACT:

PURPOSE: To simplify the manufacturing process by producing a bag comprising a main part formed from a sheet of thermoplastic synthetic resin folded double with the middle portion of the sheet folded back in two as the bottom of the bag and with ends attached by fusion and handles attached by fusion to the opening of the main part and by fixing a strip of bottom paper to one inner plane of the folded bottom.

CONSTITUTION: A sheet-of-plastic film 1 preliminarily printed on the surface is folded double and folded back further in such a manner as to form a gusset bottom 2. To form the folded bottom 2 into a rectangular bottom, useless parts 9 are removed by melting. Next, a bottom board 6 consisting of cardboard is fixed to one plane 7 of the bottom 2 at melt-attaching spots 8 by spot melting, and handles 5 are melt-attached by heat to the two sides of the opening 4. The main part of the bag thus fitted with the bottom board 6 at the folded bottom 2 and the handles 5 on both sides of the opening 4 is subjected to heat- fusion of edges to form fused seams 3. this bag-making process makes the work easier in folding, attaching by fusion, and removing by melting, can be automated, and makes multicolor printing on the surfaces of a bag possible, and lends itself to promoting the function of a bag as a commercial article.

COPYRIGHT: (C)1991,JPO&Japio